

**Garant****Synkrona maskinrullgängtappar med smörjspår VHM IK, TiAlN, M: M8****Beställningsdata**

Ordernummer	139243 M8
GTIN	4045197365668
Artikelklass	11H

**Beskrivning****Utförande:**

**Speciell polygongeometri och skaft enligt DIN 6535-HA** för användning i maskiner med **synkroniserad spindel**drift. **Med smörjspår; optimal smörjeffekt även för djupare gängor.**

Med **special-HM-material** för höga skärhastigheter och lång livslängd. **TiAlN- och antifriktionsbeläggningen** bidrar till mindre förslitning och liten benägenhet för löseggsbildning.

**Med invändig kylmedelstillförsel från spåren på sidan**, rekommenderas vid bearbetning av **genomgående hål och bottenhål.**

**OBS!:**

**GARANT** snabbväxelchuck för gängtappar **nr 338100–338121 med minimal längdkompensering (MLA)** garanterar processäker bearbetning **vid användning i synkronspindlar.**

**Teknisk beskrivning**

Antal spånspår	6
Gängstigning	1,25 mm
Gäng-Ø	8 mm
Antal skär Z	6
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	8 mm
Skaftfyrkant □	6,2 mm
totallängd L	90 mm
Kärnhålsdiameter riktvärde	7,45 mm

Toleransklass	ISO 2X 6HX
Gängdjup	24 mm
gänga	M8
Beläggning	TiAlN
Gängtyp	M
Flankvinkel	60 grad
Skärmaterial	VHM
Norm	ISO DIN 13
Gängnorm	DIN 13
Skärfasform	C
Skaft	DIN 6535 HA
Invändig	ja
Användning vid håltyp	upp till 3xD vid bottenhål
Användning vid håltyp	upp till 3xD vid genomgående hål
Skärriktning	Höger
Skafttolerans	h6
Färgring	Utan
Produktslag	Rullgängtapp

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Aluminium, plast	lämplig	53 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	53 m/min	N
Alu > 10% Si	mindre lämplig	50 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	55 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	50 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	47 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	43 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	36 m/min	P

Olja	lämplig
vått maximal	lämplig